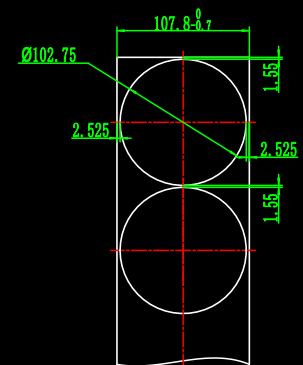


00-10-6125260

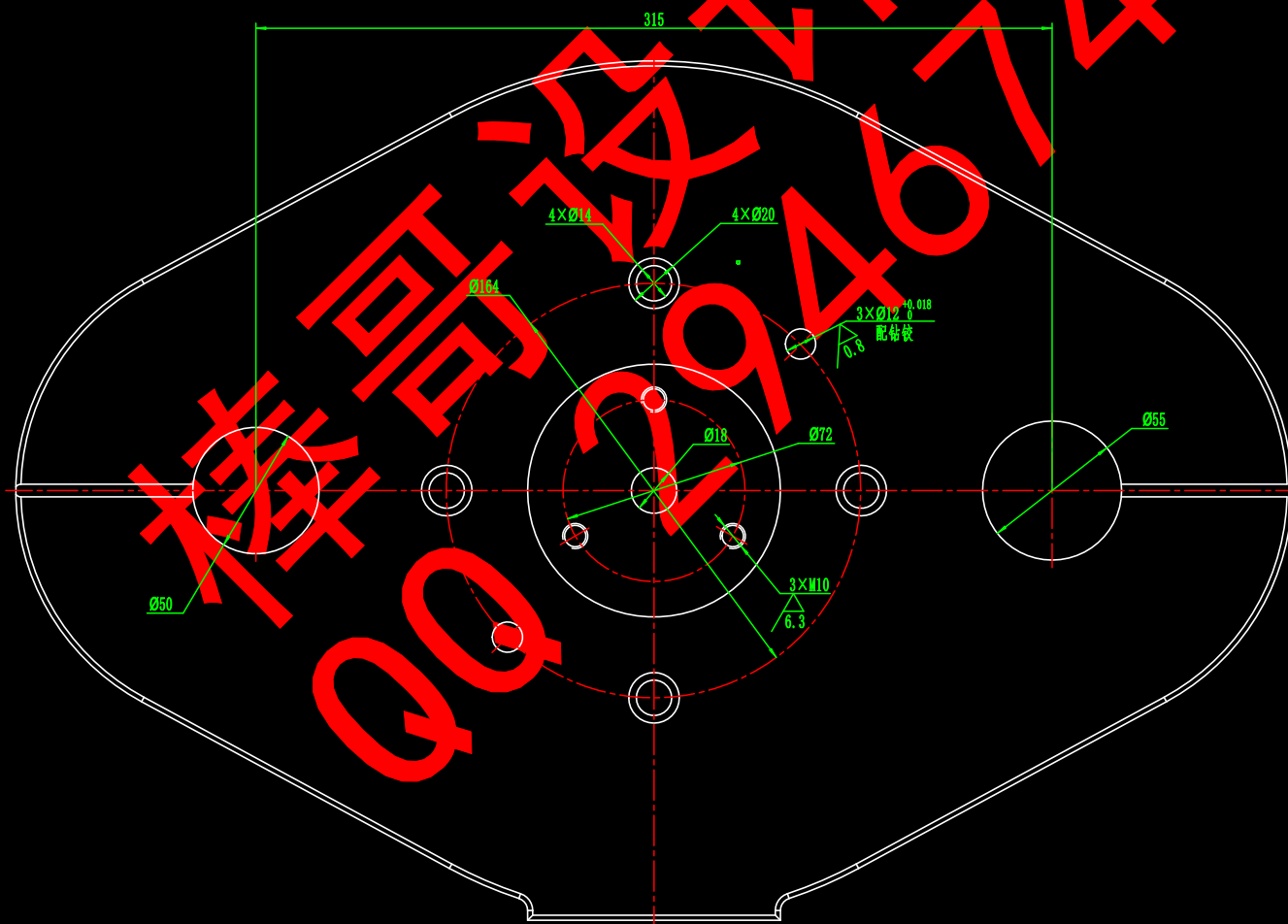
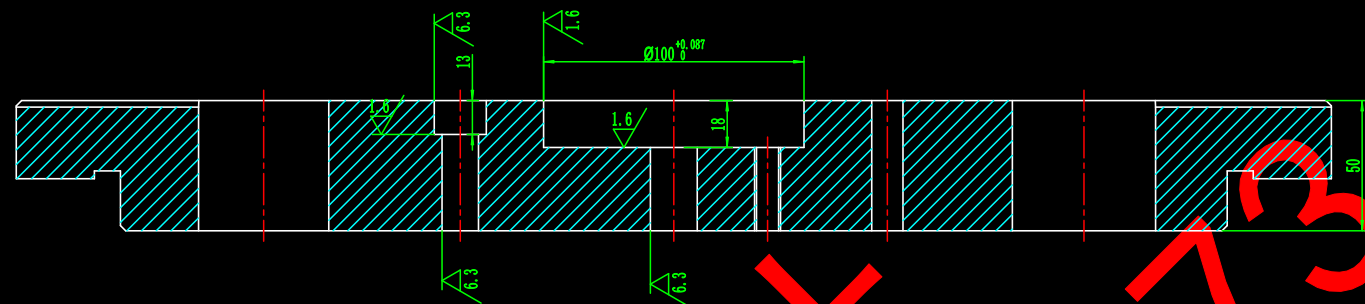


- 1、装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致，配合间隙符合间隙要求，不允许采用使凸、凹模变形方法来保证间隙。
- 2、推料与卸料机构必须灵活，卸料板或推件器在冲模开启状态时一般应突出凸、凹模表面0.5~1mm。
- 3、连接表面的表面粗糙度参数Ra为0.8 μ m。
- 4、各接合面保证密合。
- 5、凹模及凸凹模的刃口的高度应按要求制。
- 6、各紧固螺钉及销钉不得松动，并保证螺钉与销钉不得超出上下模表面。
- 7、模具各个零件活动部分应平稳灵活，无滞止现象。
- 8、凸模、凸凹模与其固定板的装配一般应符合H7/m6，保证工作灵活可靠。
- 9、模具装配必须符合模具装配图、明细表及技术条件的规定。

[illegible]

GB/T 2855.1-2008

其余 ∇

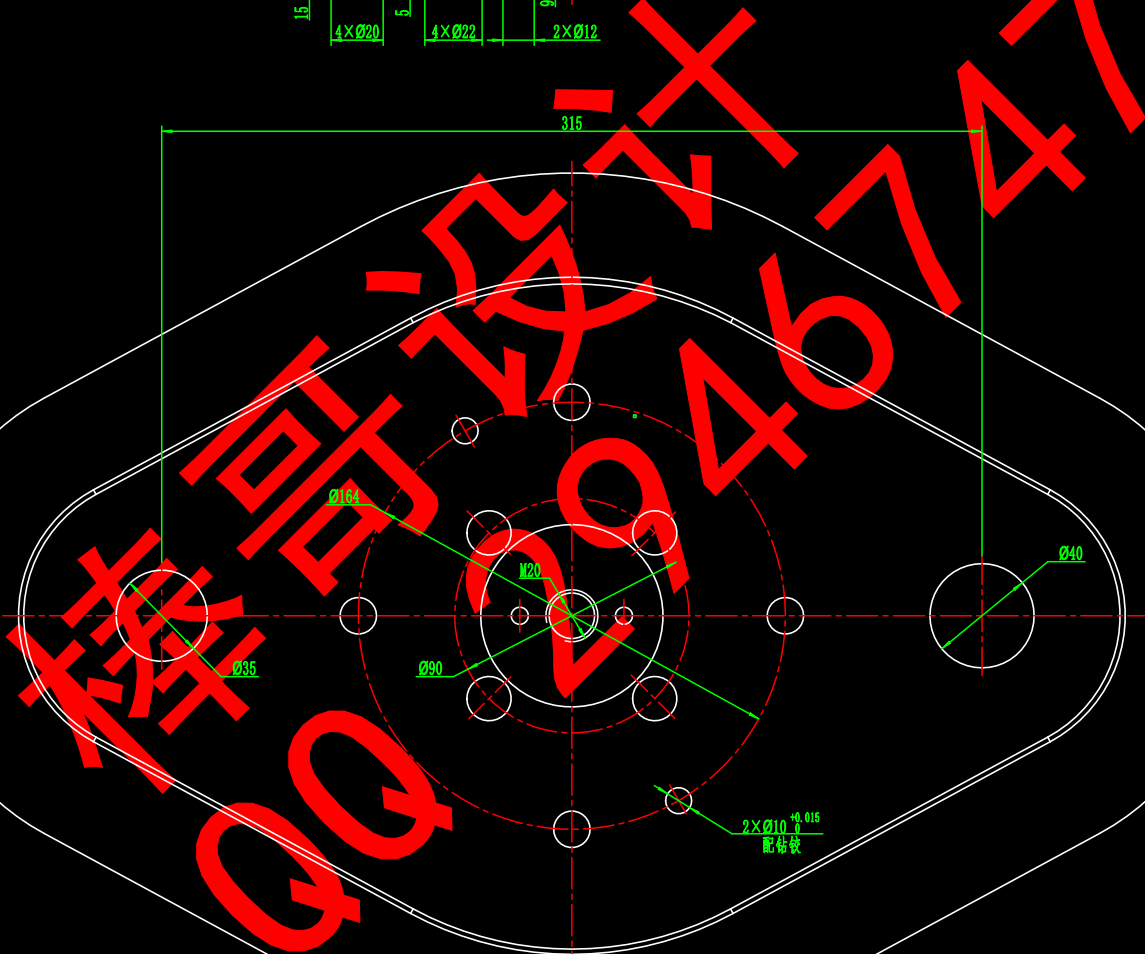


卷 (编) 用 件 登 记	
阳底图总号	
底图总号	
基 字	
日 期	
制表员	日期

[illegible]

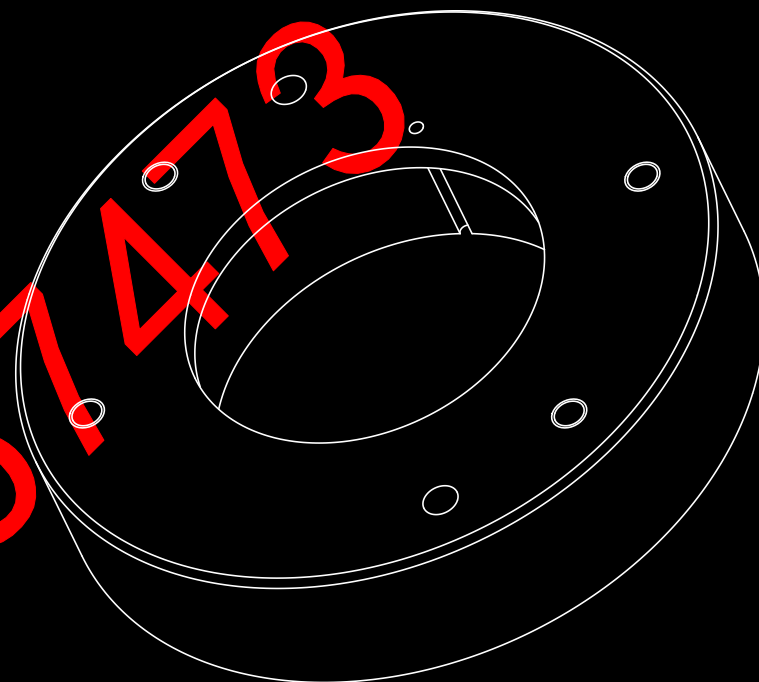
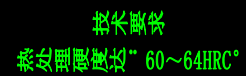
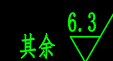
GB/T 2855.2-2008

其余



卷 (编) 用 件 登 记	
阳底图总号	
底图总号	
基 字	
日 期	
制表员	日期

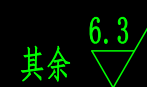
					HT200		无锡太湖学院	
							下模座	
标记	数量	分巨	图发文件号	基名	件、月、日	阶段标记	重量	比例 1:1
设计	李鹏飞	2012.02.11	审核人					
审核						共 13 张	第 2 张	
丁学	杨海							



借件	(通)	用记
登		
旧底图总号		
底图总号		
签字		
日期		
档案员	日期	

						Cr12MoV	无锡太湖学院		
							凹模		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化						
审核								1:1	
工艺						共 13 张	第 4 张		
				批准				 	

10-10-6173760



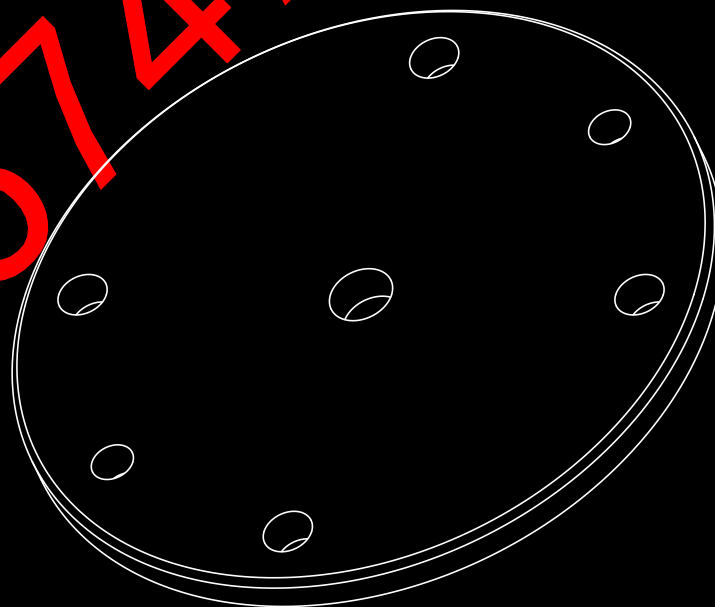
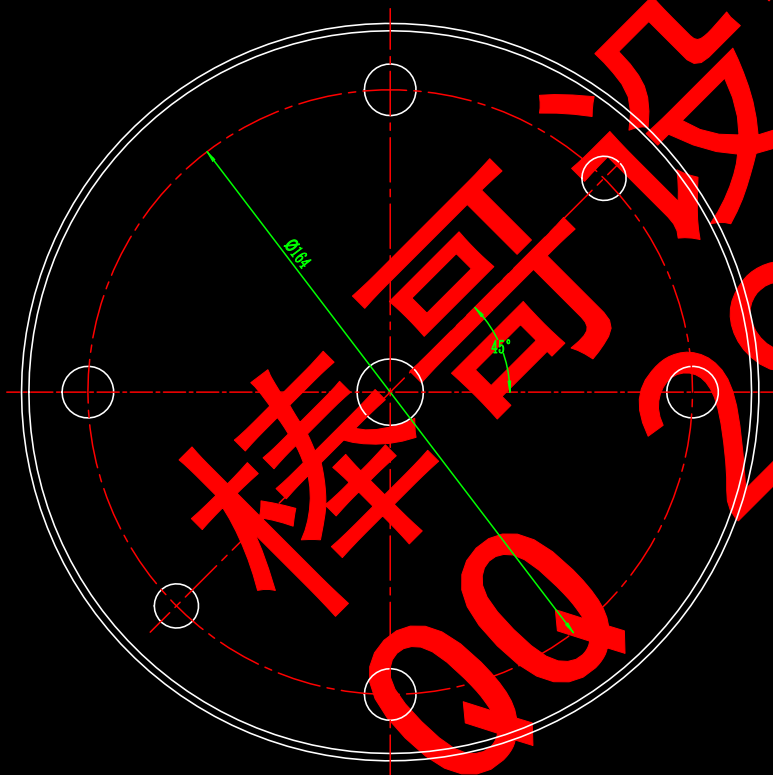
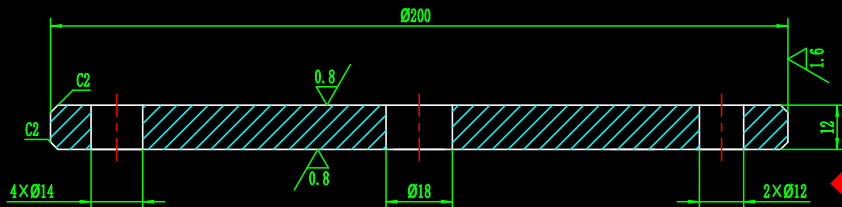
1. 热处理硬度达: 43~48HRC°
2. 未注倒角C2°

借件	(通)	用记
	登	
旧底图总号		
底图总号		
卷 字		
日 期		
档案员		日期

						45	无锡太湖学院		
							落料凹模垫板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化				阶段标记	重量	比例
									1:1
审核							共 13 张	第 3 张	
工艺				批准				 	

0923279-01-05

其余



技术要求
热处理硬度达：43~48HRC°

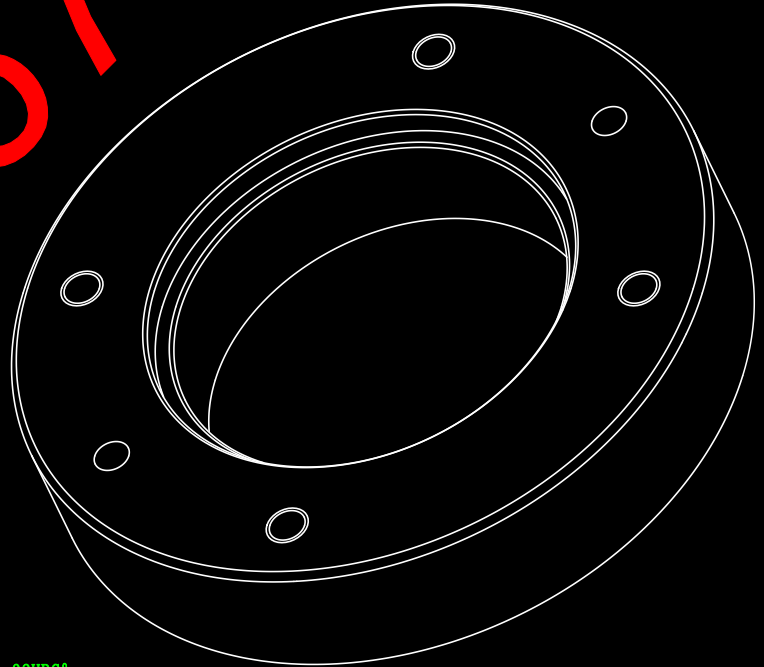
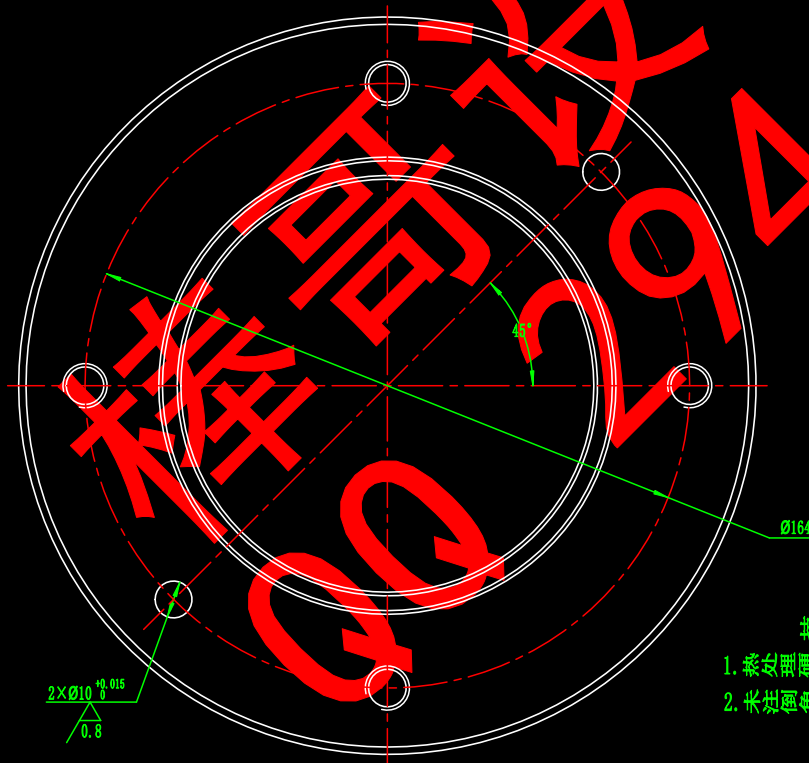
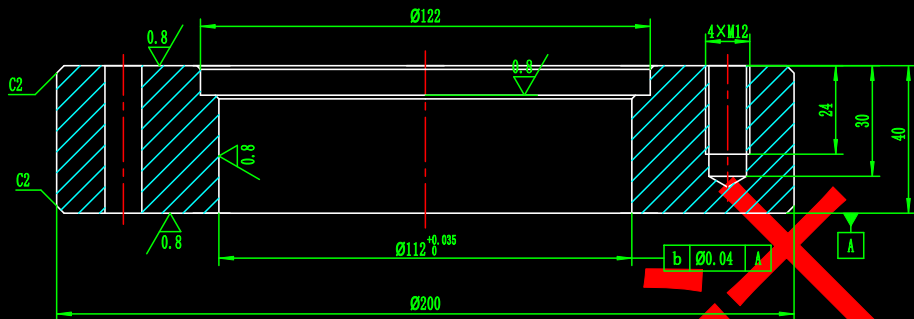
附件	(通)	用
登	记	
旧底图总号		
底图总号		
签字		
日期		
档案号	日期	

						45	无锡太湖学院		
							凸凹模固定板		
标记	处数	分区	图或文件号	签名	年、月、日		0923279-01-05		
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1:1	
工艺						共 13 张	第 7 张	 	
			批准						

A2-凸凹模固定板

0923279-01-04

其余 $\sqrt{6.3}$



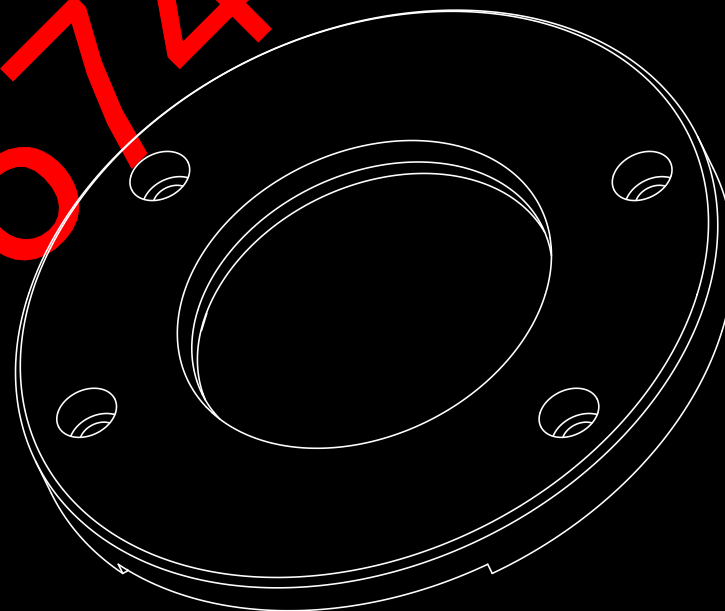
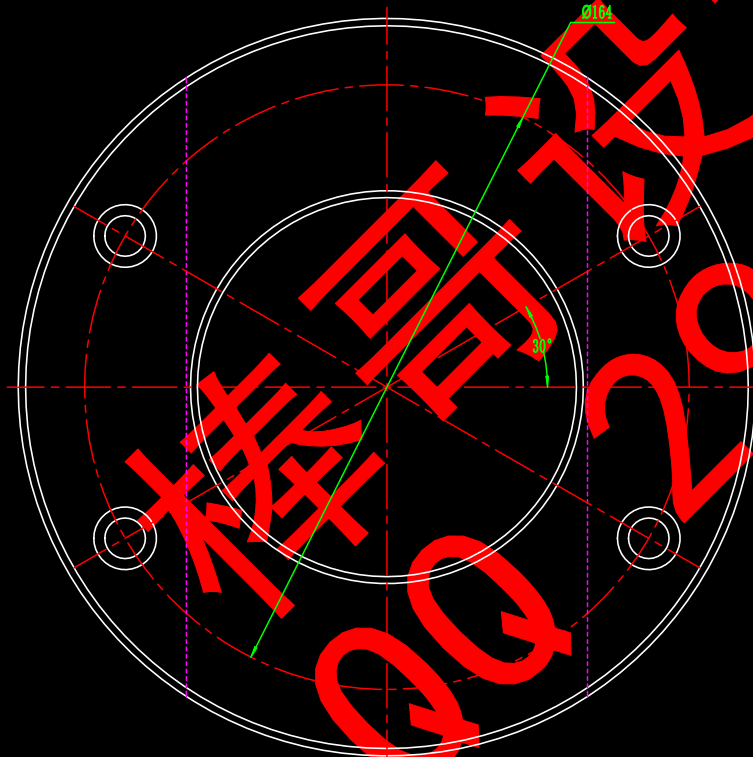
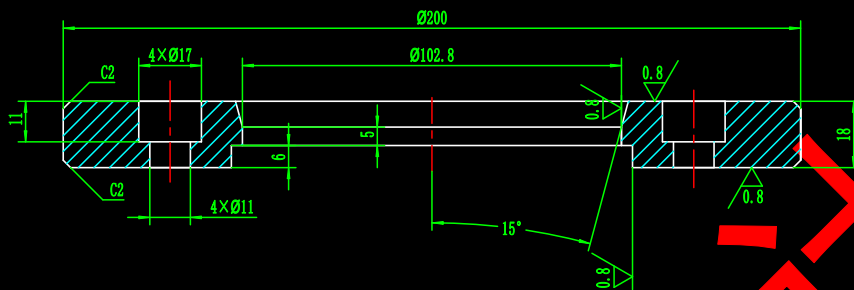
- 技术要求
1. 热处理硬度达: 28~32HRC°
 2. 未注倒角C1°

备(编)用	
件号	
图号	
图名	
设计	
审核	
工艺	

				45		无锡太湖学院	
						凸凹模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化				比例
审核							1:1
工艺						共 13 张	第 6 张

0923279-01-03

其余



技术要求
热处理硬度达：28~32HRC°

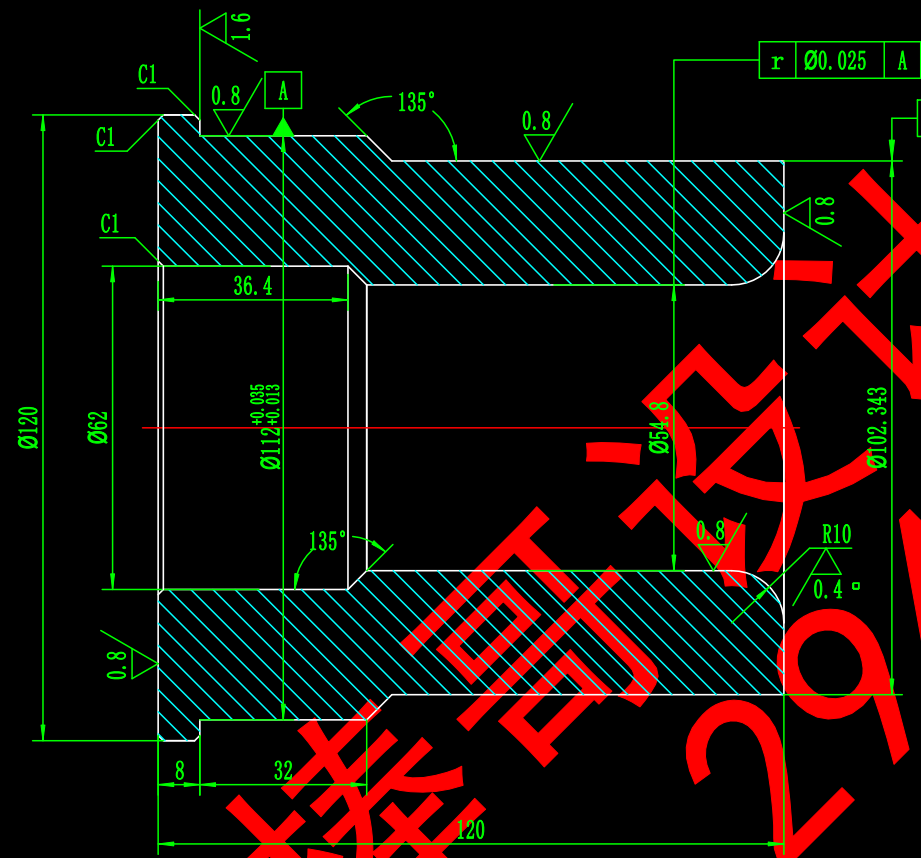
借件	(通)	用记
旧底图总号		
底图总号		
签 字		
日 期		
档案员	日期	

						45	无锡太湖学院		
							卸料板		
标记	处数	分区	图或文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化						1:1
审核						共 13 张	第 5 张	 	
工艺				批准					

A3-凸凹模

0923279-01-06

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
热处理硬度: 58~62HRC°

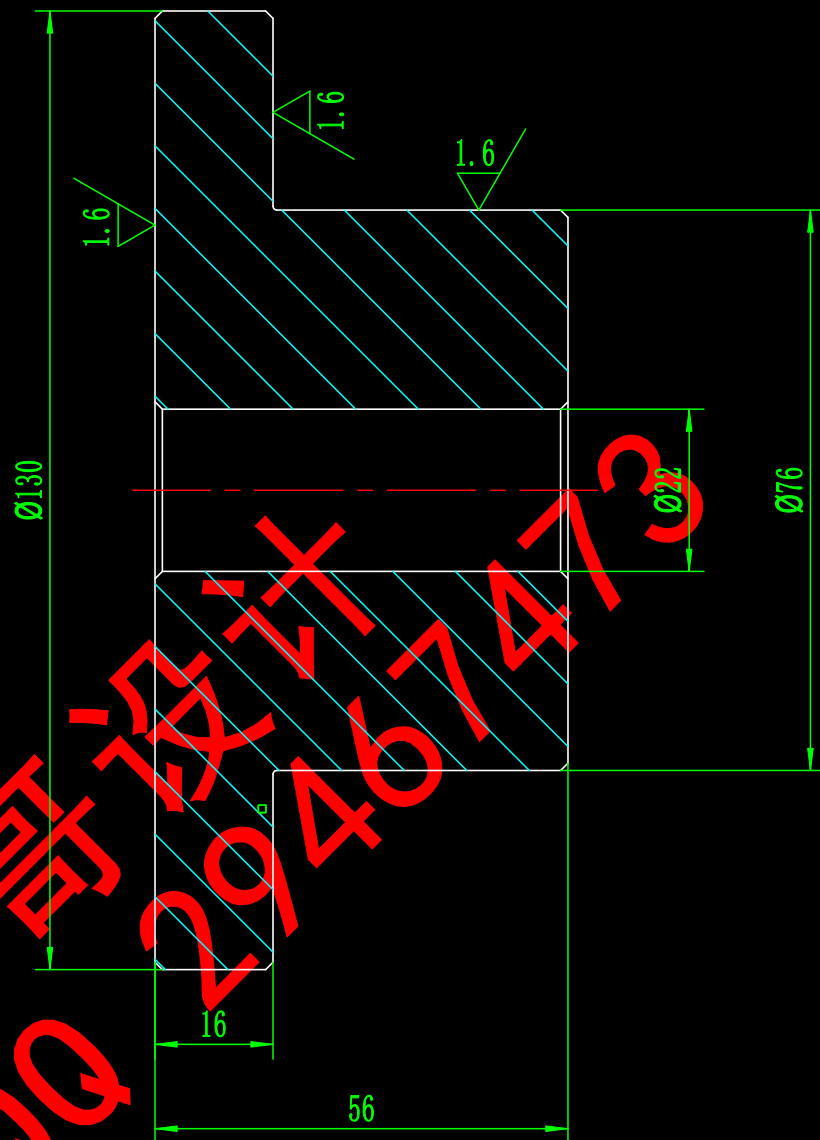
借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						Cr12MoV			无锡太湖学院	
									凸凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			0923279-01-06	
设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化							
审核										
工艺			批准			共 13 张 第 9 张				

A4-弹簧支承板

01-10-6178760

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

1. 热处理硬度达 $43\sim 48\text{HRC}^\circ$
2. 未注倒角 $C1^\circ$

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 李鹏飞 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 13 张 第 13 张

无锡太湖学院

弹簧支承板

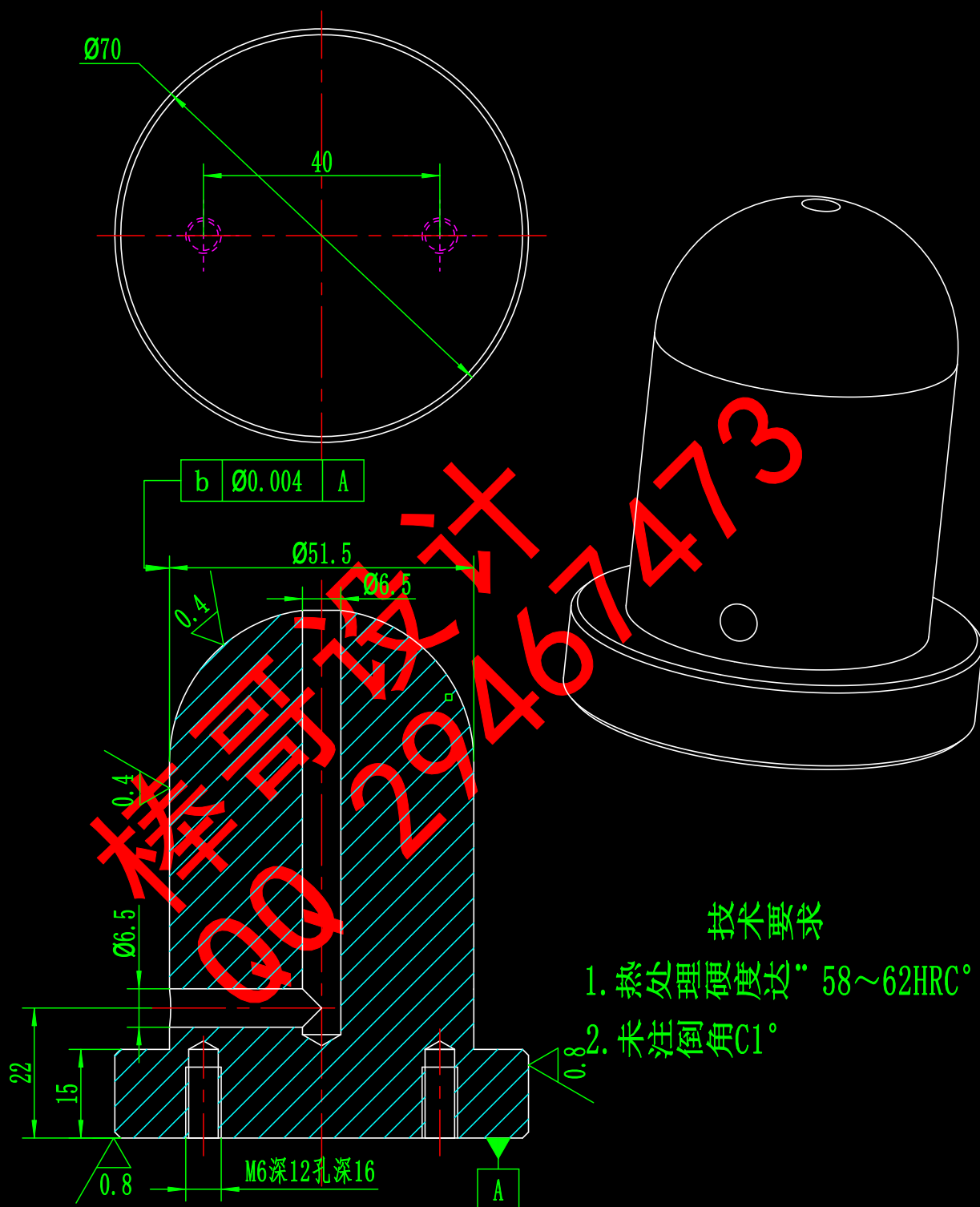
0923279-01-10



A4-拉深凸模

80-10-6L23760

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

1. 热处理硬度达: 58~62HRC°
2. 未注倒角C1°

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 李鹏飞 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

共 13 张 第 11 张

无锡太湖学院

拉深凸模

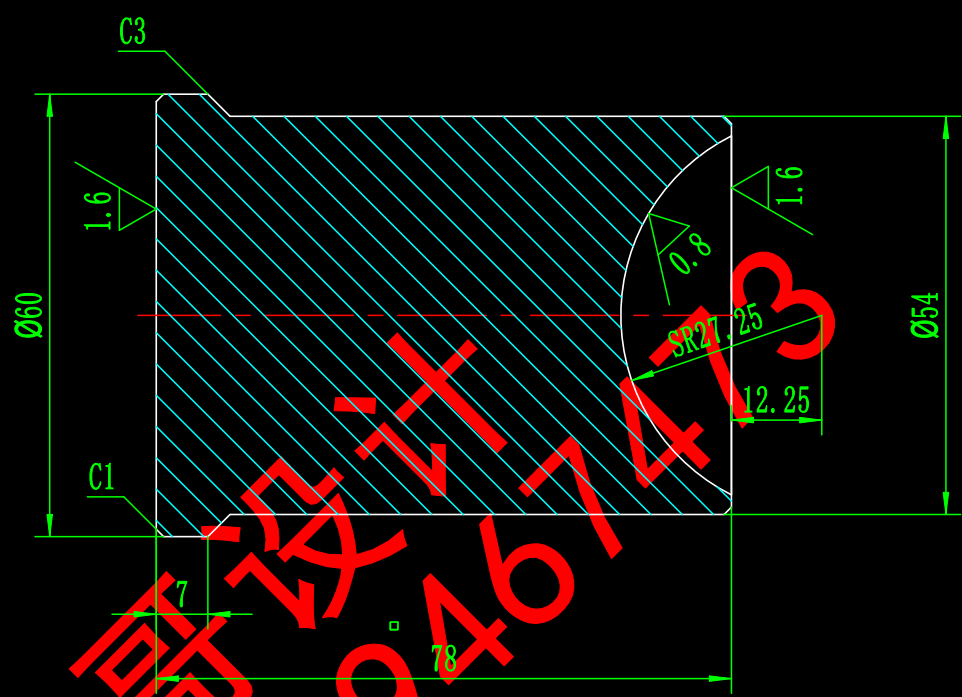
0923279-01-08



A4-推件块

L0-I0-6LZCZ60

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
热处理硬度达：43~48HRC°

借 (通) 用 件 登 记												45			无锡太湖学院	
旧底图总号																
底图总号																
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	推件块			
		设计	李鹏飞	2013.05.17	标准化											
日 期													0923279-01-07			
		审核									1:1					
档案员	日期	工艺			批准			共 13 张			第 10 张		 			

A4-压边圈

60-I0-6178760

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

1. 热处理硬度达: 54~58HRC°
2. 未注倒角C1°

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 李鹏飞 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

T10A

阶段标记

重量

比例

1:1

共 13 张 第 12 张

无锡太湖学院

压板圈

0923279-01-09

